

25X1

ARMY review completed.

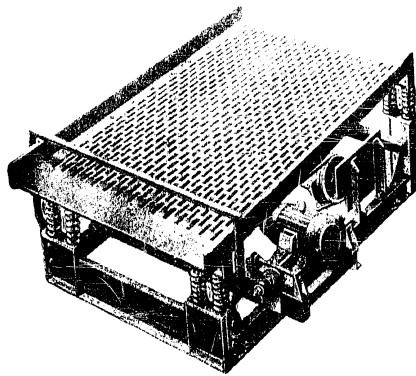
**Page Denied**

Next 2 Page(s) In Document Denied

STALINERCO Foundry equipment Sales Organization  
 Inclosure 2  
 Sales brochure

25X1

## AUSSCHLAGROST Type KWN-0,3 von 300 kg Tragkraft

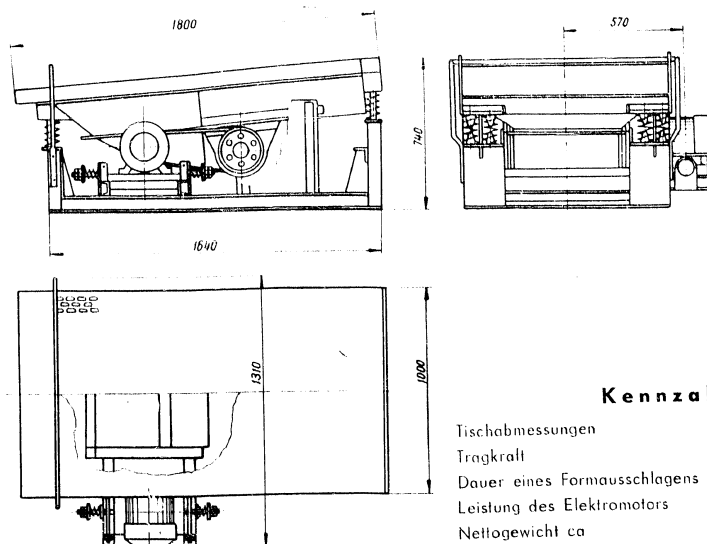


Dieser ist zunächst für vollständig mechanisierte Giessereien bestimmt, wo das Formausschlagen fortdauernd geschehen muss. Eine regulierbare Neigung des Rosttisches in dem Bereich von 0° bis 5° gestattet selbsttätige Verschiebung der ausgeschlagenen Gussstücke in der Richtung ihrer Abnahme. Die Geschwindigkeit der Verschiebung wird mittels des Tischneigungswinkels reguliert. Zur Räumung der ausgeschlagenen Masse, welche durch Öffnungen in dem Tisch durchfällt, ist ein Bandförderer unehtbehrlieh.

Die Zuführung von Formen von dem Förderer auf den Rost erfolgt mittels eines Drückers. Falls

die Formen von geringem Stückgewicht sind, können sie mit Erfolg von Hand zugeführt werden. Der Rost ist nicht mit Dämpfern ausgestattet, er ist für Dauerbetrieb angepasst.

Gleich wie bei den vortwähnten Rosten, üben die Schwingungen des Rosttisches samt voller Belastung keine Wirkung auf die Fundamente und Rostbefestigung aus, da die Stösse fast völlig von Federn, auf denen der Rosttisch ruht, gemildert werden. Dies gestattet, Roste in der Nähe von Pfeilern und Tragwänden der Giessereihallen aufzustellen.



### Kennzahlen

Tischabmessungen	mm	1000 x 1700
Tragkraft	kg	300
Dauer eines Formausschlagens	sek.	15-20
Leistung des Elektromotors	kW	1,7
Nettogewicht ca	kg	515

Konstruktions- und Massänderungen vorbehalten



ALLEINVERKAUF FÜR DAS AUSLAND

**CENTROZAP**

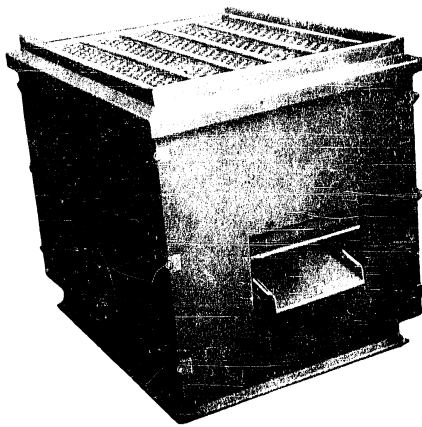
P O L E N

Sanitized Copy Approved for Release 2010/08/18 : CIA-RDP81-01043R000500070014-0

STALINGRAD Foundry Equipment Sales Organization  
 Inclosure 2  
 Sales Procedure

25X1

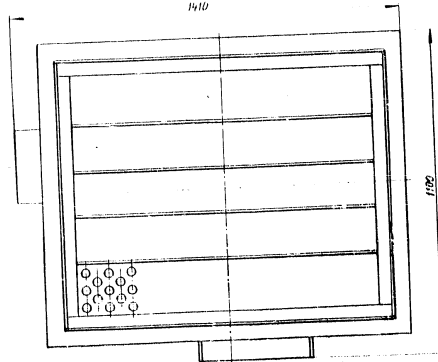
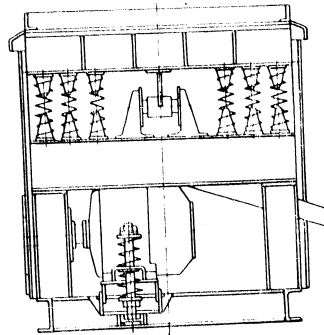
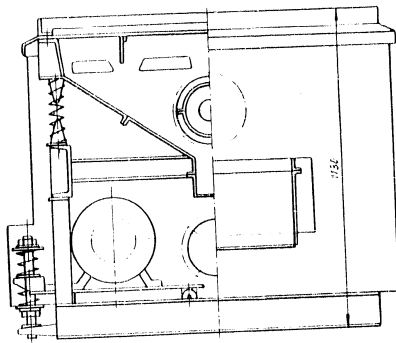
## AUSSCHLAGROST Type KWN-1 von 1000 kg Tragkraft



Gleichwie der Ausschlagrost von 6500 kg Tragkraft, hat auch dieser den Zweck, die Herstellungskosten des Gusses herabzusetzen, indem das kostspielige Handausschlagen der Formen von einer bestens bewährten, billigen und leicht aufstellbaren Maschine ersetzt wird.

Die Wirkungsweise des Rostes ist gleich derjenigen des Rostes von 6500 kg Tragkraft.

Der Rost wird zumeist einzeln aufgestellt und deswegen wird die Räumung der Formmasse seitwärts des Rostes mittels einer Schüttelrinne eingerichtet. Dies gestattet, bei den Einrichtungen zum Wegschaffen der ausgeschlagenen Masse bloss eine geringe Tiefe der Fundamente und Kanäle beizubehalten.



### Kennzahlen

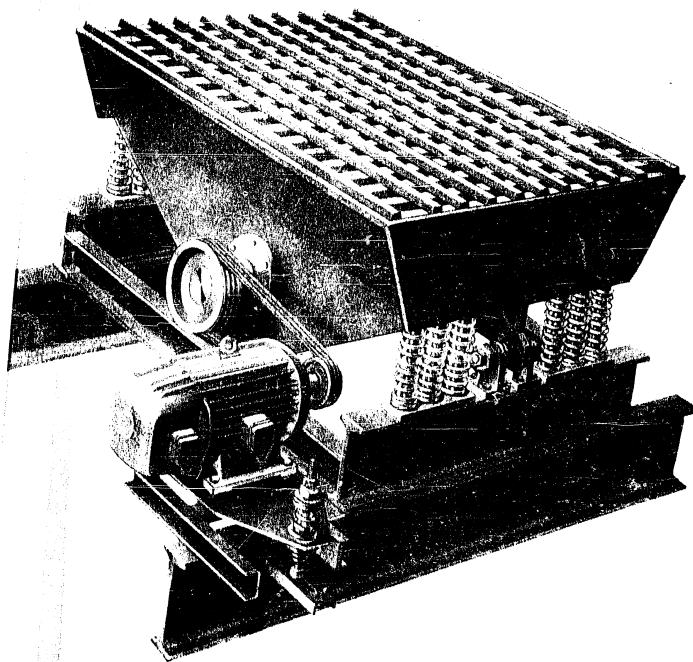
Tischabmessungen	mm	900 x 1200
Tragkraft	kg	1000
Dauer eines Formeusschlagens	sek. ca	30
Leistung des Elektromotors	kW	4,5
Drehzahl	U <sub>min</sub>	1500
Nettogewicht ca	kg	900



Technical description of the machine  
The machine is a  
type of machine

25X1

# GIESSEREI- AUSSCHLAGROSTE Type KWN



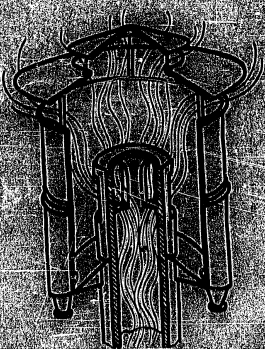
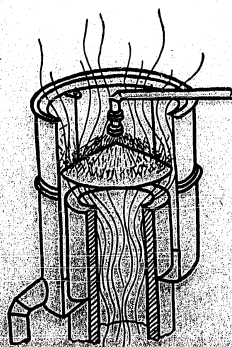
CENTROZAP

STALINGROD Foundry Equipment Sales Organization  
 Inclosure 1  
 Sales Brochure

25X1

## KUPPELÖFEN PZ 700 und PZ 900

PZ 700  
 PZ 900



### Kuppelöfen mit nassen Funkenfängern

Um die Gesundheit der Bevölkerung zu schützen, sollten in Giessereien, die sich in der Nähe von Wohnsiedlungen befinden, Kuppelöfen mit nasser Funkenfangvorrichtung zur Anwendung kommen, die erfolgreich feste Rauchpartikeln der durch den Kuppelofenschacht entweichenden Abgase auffangen. Mit Rücksicht auf den verhältnismässig hohen Wasserbedarf ist ihre Anwendung jedoch vom Stand der Wasserversorgung in den gegebenen Verhältnissen abhängig. Der nasse Funkenfänger besteht aus einem zylinderförmigen Mantel, dessen Boden schräg abgestumpft ist. In dem oberen Teil des Mantels befindet sich eine Wasserzerstäuberdüse.

Der Wasserbedarf für derartigen Funkenfänger beträgt 10 bis 12 m<sup>3</sup>/Std.

### Kuppelöfen mit trockenen Funkenfängern

Diese Öfen sind allgemein in Giessereien im Gebrauch. Die Wirkungsweise des trockenen Funkenfängers beruht darauf, dass die festen Partikeln durch Richtungsänderung und Geschwindigkeitswechsel des Verbrennungsgasstromes niedergeschlagen werden.

KLEINERE KONSTRUKTIONSÄNDERUNGEN VORBEHALTEN.

**CENTROZAP • CENTROZAP • CENTROZAP**

HERAUSGEBER: POLNISCHE AUSSENHANDELSKAMMER  
 SOLEN, WARSZAWA, TREBACKA 4

Sanitized Copy Approved for Release 2010/08/18 : CIA-RDP81-01043R000500070014-0

STALINGRO'D Foundry Equipment Sales Organization  
Inclosure 1  
Sales Brochure

## PZ 700 und PZ 900

### Einige Angaben über die Bauart der Kuppelöfen

Die Bauart der Kuppelöfen PZ 700 und PZ 900 gewährleistet maximalen Nutzeffekt und grösste Wirtschaftlichkeit der Produktion.

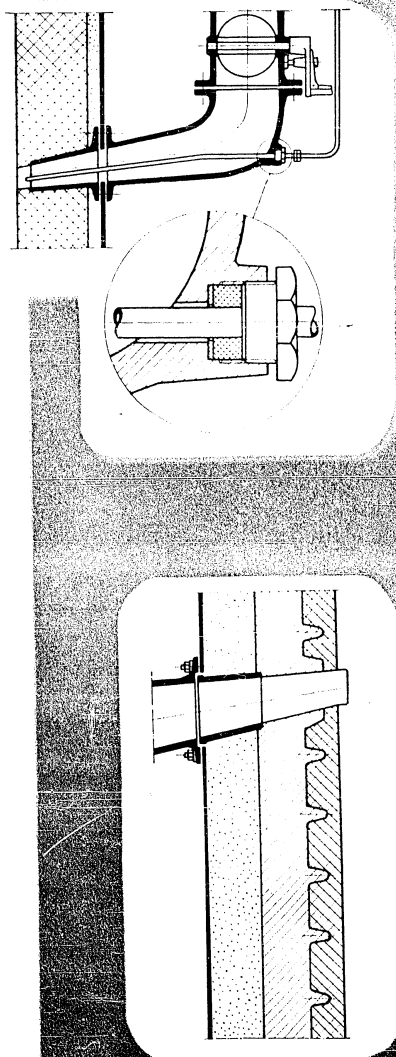
Die Windstromregelung erfolgt in den Hauptdüsen mittels abgesonderter Drosseln, sowie für die einzelnen Düsenreihen in den Zuleitungsröhren, die den Wind in die entsprechenden Kammern des Windkastens führen. Um eine abgesonderte Windzuführung in eine jede Düsenreihe zu ermöglichen, ist der Windkasten in drei separate Kammern eingeteilt, je eine für jede Düsenreihe. Die Zuleitungsrohransätze können im Windkasten nach Belieben angeordnet werden, je nach den lokalen Bedingungen in der Giesserei.

Eine besondere Aufhängevorrichtung für den Windkasten mit speziellen Tragklappen erleichtert das Montieren der Düsen und schliesst das Entstehen von Montagefehlern aus. Sämtliche Düsen sind mit aufklappbaren Visieröffnungen versehen, welche die Beobachtung des Ofeninnern während des Schmelzprozesses ermöglichen. Die Konstruktion der Düsen ermöglicht die Anwendung von angereicherter Windluft. Zu diesem Zweck sind in den Hauptdüsenkörpern Aufgussnocken vorgesehen, welche durchbohrt und mit Gewinden versehen werden müssen, falls mit Sauerstoff angereicherte Windluft verwendet werden soll. Nach dem Einführen von Sauerstoffröhren müssen die Öffnungen durch Einschrauben von Stopfbüchsen abgedichtet werden.

Im Prinzip sieht die Inbetriebnahme der Kuppelöfen PZ 700 und PZ 900 normale, d. h. starke Ofenausmauerung vor, doch gestattet die Konstruktion des unteren Ofenteils eventuelles Einmontieren einer Vorrichtung zum Kühlen der Wandausmauerung im Bereich der höchsten Temperaturen. In mechanisierten Giessereien, in denen die Kuppelöfen täglich mehr als 8 Stunden in Betrieb sind, ist diese Möglichkeit von besonders grosser Bedeutung. Der Einbau einer Kühlvorrichtung bedarf in der Regel keiner Umänderung des Kuppelofens.

Um die grösstmögliche Dauerhaftigkeit der Ausmauerung zu gewährleisten, findet nur bestes feuerfestes Schamott-Material Verwendung, für die Ausflussöffnungen hingegen — spezielle Formstücke aus Elektrodenkohlmasse.

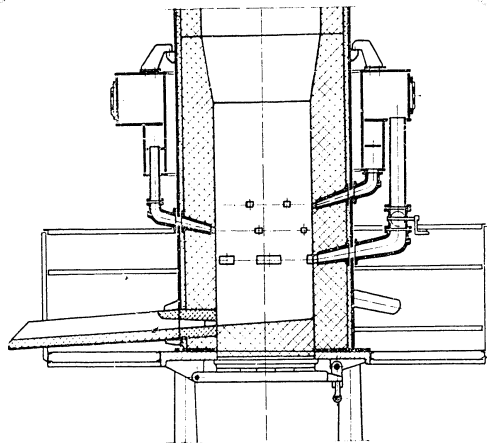
Je nach Wunsch des Auftraggebers werden die Kuppelöfen PZ 700 und PZ 900 mit trockenen sowie nassen Funkenfängern gebaut.



**CENTROZAP • CENTROZAP • CENTROZAP**

STALINGRAD Foundry Equipment Sales Organization  
 Inclosure 1  
 Sales Brochure

25X1



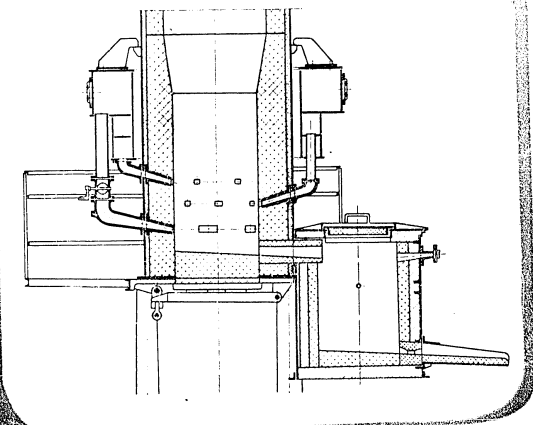
## II. Kuppelöfen mit normalem Herd

Diese Öfen sind für Giessereien bestimmt, in denen die Produktion periodischen Charakter trägt, wie z. B. für Reperatur- und Instandsetzungsgiessereien. Die Höhe des Herdes gestattet es in seinem Unterteil einen Gusseisenvorrat anzusammeln, der einer Ofen-Schmelzleistung von 20 Minuten entspricht. Die Entnahme der Schlacke geschieht periodisch mittels der Schlackenrinne, die unter der Hauptdüse angebracht ist.

## III. Kuppelöfen mit festem Sammelherd

Die Kuppelöfen mit festem Sammelherd sind für Giessereien, die größere Gusstücke herstellen, bestimmt.

Das Fassungsvermögen des Sammelherdes erlaubt eine Gusseisenmenge anzusammeln, die etwa einer halbstündigen Schmelzleistung des Kuppelofens entspricht. Die Bauart der Sammelherdklappe sowie die Anwendung einer zweckentsprechenden Vorrichtung zum Befestigen der Abstichrinne in der Sammelherdklappe ermöglicht leichtes Entfernen der Schlackenreste nach dem Schmelzprozess ohne Beschädigung der Ausmauerung, was für unter Feuer gehaltene Kuppelöfen von besonders grosser Bedeutung ist.



**CENTROZAP • CENTROZAP • CENTROZAP**



STAL 190400 Foundry equipment Sales Organization  
 Inclosure 1  
 Sales brochure

25X1

### I. Kuppelöfen mit Heberrinne

Diese Öfen sind im Prinzip für moderne mechanisierte Giessereien bestimmt, in denen die Produktion Fließbandcharakter trägt. Die Anwendung des Kuppelofens mit Heberrinne in Verbindung mit dem neigbaren Sammelherd erleichtert die Entnahme des Schmelzgutes, ohne dass das ständige Durchstechen des Abstichloches erforderlich ist, was beträchtlichen Zeitverlust verursacht und die Gefahr der Verstopfung der unteren Düsenreihen durch die abfließende Schlacke hervorruft. Das Gusseisen fließt in ununterbrochenem Strom aus den Kuppelöfen in den neigbaren Sammelherd, der auch die Aufgaben einer Mischvorrichtung erfüllt. In der Heberrinne erfolgt das Entschlacken, wobei die Schlacke durch eine besondere Nebenrinne abfließt. Das entschlackte Gusseisen fließt über die Schwelle der zweiten Kammer der Heberrinne in den Sammelherd. Die untere Rinne dient nach Durchstechen der Öffnung zur Entleerung der Heberrinne im Augenblick, wo der Schmelzprozess zu Ende geht.

**CENTROZAP • CENTROZAP • CENTROZAP**

STALINGROD Foundry Equipment Sales Organization  
 Inclosure 1  
 Sales Brochure

25X1

# KUPPELOFEN

## Technische Angaben

Zusammenstellung	Typenbezeichnung des Kuppelofens	
	PZ 700 Schmelzleistung 3000 kg/Std.	PZ 900 Schmelzleistung 5000 kg/Std.
7. Gesamthöhe des Kuppelofens (vom Niveau der Werkhalle bis zur Spitze des Funkenfängers):		
a) bei Kuppelofen mit Heberinne: mit trockenem Funkenfänger mit nassem Funkenfänger	17000 mm 13880 mm	20800 mm 18350 mm
b) bei Kuppelofen mit normalem Herd: mit trockenem Funkenfänger mit nassem Funkenfänger	17200 mm 14000 mm	19650 mm 18600 mm
c) bei Kuppelofen mit festem Sammelherd: mit trockenem Funkenfänger mit nassem Funkenfänger	— —	20750 mm 18300 mm
8. Gewicht des Kuppelofens ohne Ausmauerung:		
a) bei Ofen mit Heberinne: mit trockenem Funkenfänger mit nassem Funkenfänger	15300 kg 11800 kg	20800 kg 17400 kg
b) bei Ofen mit normalem Herd: mit trockenem Funkenfänger mit nassem Funkenfänger	15500 kg 12600 kg	21000 kg 17800 kg
c) bei Ofen mit festem Sammelherd: mit trockenem Funkenfänger mit nassem Funkenfänger	— —	22000 kg 18600 kg
9. Annäherndes Gewicht des Kuppelofens mit Ausmauerung:		
a) bei Ofen mit Heberinne: mit trockenem Funkenfänger mit nassem Funkenfänger	32200 kg 26200 kg	42800 kg 37800 kg
b) bei Ofen mit normalem Herd: mit trockenem Funkenfänger mit nassem Funkenfänger	32500 kg 26500 kg	43000 kg 38000 kg
c) bei Ofen mit festem Sammelherd: mit trockenem Funkenfänger mit nassem Funkenfänger	— —	45000 kg 40500 kg

**CENTROZAP • CENTROZAP • CENTROZAP**

STALINGRO'D Foundry Equipment Sales Organization  
 Inclosure 1  
 Sales Brochure

25X1

## PZ 700 und PZ 900

Die Kuppelöfen PZ 700 und PZ 900 werden in folgenden Typen ausgeführt:

Zusammenstellung	Typenbezeichnung des Kuppelofens	
	PZ 700 Schmelzleistung 3000 kg Std.	PZ 900 Schmelzleistung 5000 kg Std.
1. Kuppelöfen mit Heberrinne: mit trockenem Funkenfänger mit nassem Funkenfänger	PZ 700 I S PZ 700 I M	PZ 900 I S PZ 900 I M
2. Kuppelöfen mit normalem Herd: mit trockenem Funkenfänger mit nassem Funkenfänger	PZ 700 II S PZ 700 II M	PZ 900 II S PZ 900 II M
3. Kuppelöfen mit festem Sammelherd: mit trockenem Funkenfänger mit nassem Funkenfänger	— —	PZ 900 III S PZ 900 III M

### Technische Angaben

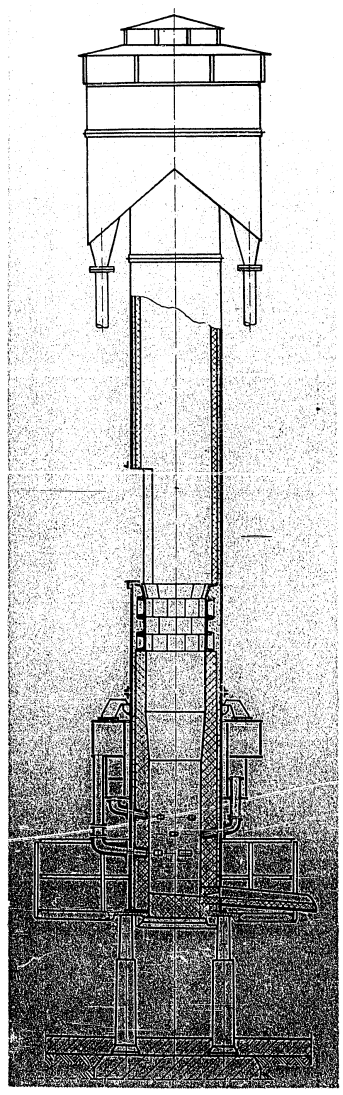
1. Nominale Schmelzleistung	3000 kg Std.	5000 kg Std.
2. Nutzhöhe	4200 mm	5500 mm
3. Höhe der Plattform zur Bedienung der Düsen	1500 mm	2000 mm
4. Ausmasse der Plattform zur Bedienung der Düsen	3400 × 4000 mm	4000 × 4500 mm
5. Höhe der Gichtöffnungsschwelle über dem Niveau der Werkhalle: für Kuppelöfen mit Heberrinne für Kuppelöfen mit normalem Herd für Kuppelöfen mit festem Sammelherd	6150 mm; 6350 mm —	8050 mm 8300 mm 8000 mm
6. Grösse der Gichtöffnung: bei Beschickung mittels Einsetzkran bei Beschickung mittels Schrägaufzug	— 1650 × 870 mm	2500 × 960 mm 2000 × 960 mm

**CENTROZAP • CENTROZAP • CENTROZAP**

STALINGRO'D Foundry Equipment Sales Organization  
 Inclosure 1  
 Sales Brochure

25X1

## KUPPELÖFEN



Die Kuppelöfen PZ 700 und PZ 900 mit drei Düsenreihen sind Schmelzöfen modernster Bauart, wirtschaftlich im Gebrauch und einfach in der Bedienung.

Die drei Düsenreihen, rationelle Auswahl der Düsenanzahl in der Reihe, Grösse und Gestalt der Düsen sowie ihre zweckentsprechende Anordnung in Kuppelöfen gewährleisten:

- a) gleichmässige Windumführung im Innern des Ofens,
- b) erhöhte Schmelzleistung,
- c) verringerten Koksverbrauch,
- d) erhöhte Temperatur des Gusseisens,
- e) vermindertes Verschlacken der Düsen.

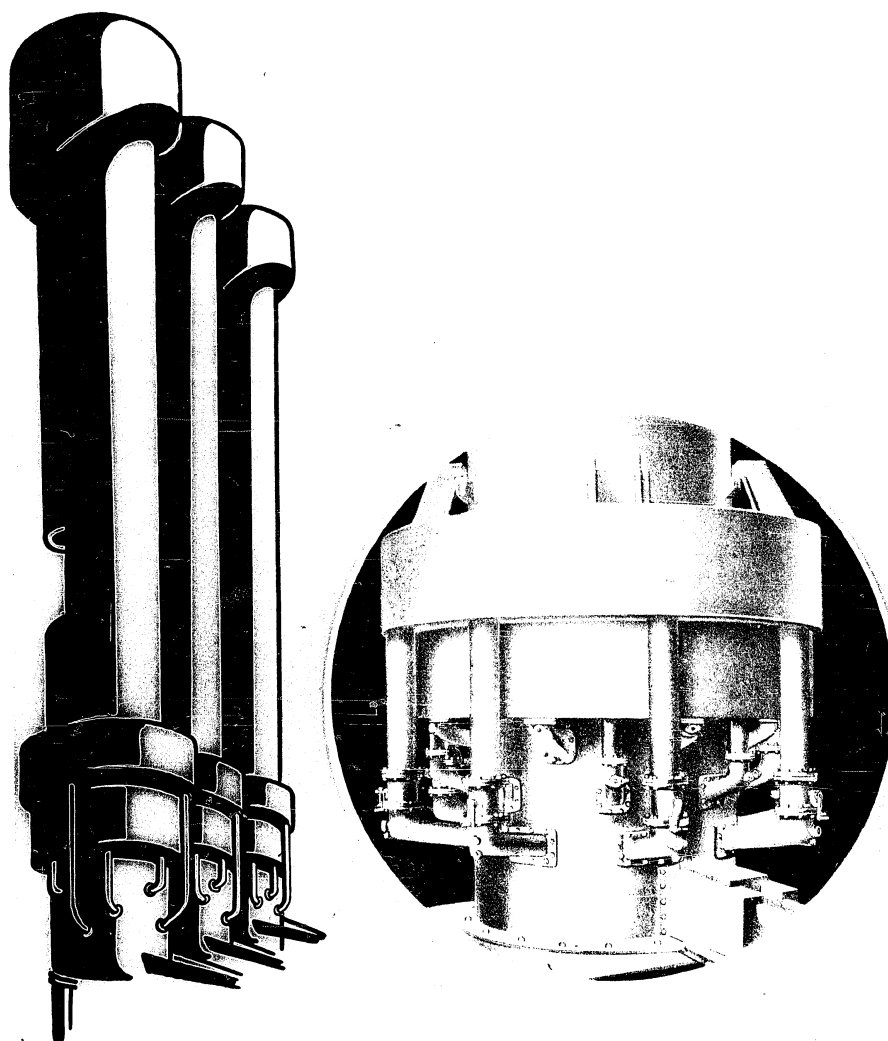


**CENTROZAP • CENTROZAP • CENTROZAP**

STALINOGROD  
Inclosure 1  
Sales Article

25X1

# Kuppelöfen



ALLEINVERKAUF FÜR DAS AUSLAND

## CENTROZAP

STALINOGROD POSTFACH 825, TELEGRAMM-ADRESSE: CENTROZAP-STALINOGROD

POLEN

STAATLICHES UNTERNEHMEN

25X1

**Page Denied**